

# ABSTRACT ATTACHED

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2000-199163

(P2000-199163A)

(43)公開日 平成12年7月18日 (2000.7.18)

(51)Int.Cl.<sup>7</sup>

D 0 4 H 5/02  
3/00  
3/16

識別記号

F I

D 0 4 H 5/02  
3/00  
3/16

テマコード<sup>8</sup>(参考)

A 4 L 0 4 7  
F

審査請求 未請求 請求項の数6 O L (全8頁)

(21)出願番号

特願平10-373922

(22)出願日

平成10年12月28日 (1998.12.28)

(71)出願人 000004503

ユニチカ株式会社

兵庫県尼崎市東本町1丁目50番地

(72)発明者 松永 篤

愛知県岡崎市日名北町4-1 ユニチカ株式会社岡崎工場内

(72)発明者 長岡 孝一

大阪市中央区久太郎町四丁目1番3号 ユニチカ株式会社内

Fターム(参考) 4L047 AA21 AA27 AA28 AB04 BA04  
BA08 CA02 CA12 CA15 CA19  
CB01

(54)【発明の名称】 剥離強力に優れた積層不織布およびその製造方法

(57)【要約】

【課題】 長纖維ウエブと短纖維ウエブとを高圧液体流処理により積層一体化する際、長纖維ウエブの利点を阻害せずに、積層境界において、両纖維群が充分に交絡し合い、長纖維ウエブの利点である高い機械的強力を生かした積層不織布を得ることにある。

【解決手段】 短纖維ウエブとポリ乳酸系長纖維ウエブとが積層された不織布であって、短纖維ウエブは、構成纖維同士の三次元交絡により形態保持し、短纖維ウエブとポリ乳酸系長纖維ウエブとの積層面においては、短纖維群と長纖維群とが十分に三次元交絡しており、短纖維ウエブとポリ乳酸系長纖維ウエブとの剥離強力が500g/5cm幅以上であることを特徴とする積層不織布。

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 短纖維ウエブとポリ乳酸系長纖維ウエブとが積層されてなる積層不織布であって、短纖維ウエブは、構成纖維同士の三次元交絡により形態保持され、短纖維ウエブとポリ乳酸系長纖維ウエブとの積層面においては、短纖維群と長纖維群とが三次元交絡しており、短纖維ウエブとポリ乳酸系長纖維ウエブとの剥離強力が500g/5cm幅以上であることを特徴とする剥離強力に優れた積層不織布。

【請求項2】 ポリ乳酸が、ポリ(D-乳酸)と、ポリ(L-乳酸)と、D-乳酸とL-乳酸との共重合体と、D-乳酸とヒドロキシカルボン酸との共重合体と、L-乳酸とヒドロキシカルボン酸との共重合体とから選ばれるいづれかの重合体、あるいはこれらのブレンド体であることを特徴とする請求項1記載の積層不織布。

【請求項3】 ポリ乳酸系長纖維ウエブは、部分的熱圧着部を有していることを特徴とする請求項1または2に記載の積層不織布。

【請求項4】 長手方向及び幅方向の引張強力の和が目付100g/m<sup>2</sup>当たり20kg/5cm幅以上であることを特徴とする請求項1から3のいづれかに記載の積層不織布。

【請求項5】 ポリ乳酸系重合体からなる長纖維を構成纖維とし、かつ、部分的に熱圧着されたポリ乳酸系長纖維ウエブに短纖維ウエブを積層し、次いで、積層ウエブに高圧液体流処理を施して、構成纖維同士を三次元的に交絡一体化させることを特徴とする剥離強力に優れた積層不織布の製造方法。

【請求項6】 ポリ乳酸系長纖維ウエブを得る方法であって、ポリ乳酸系重合体を加熱溶融して紡糸口金から紡出し、紡出糸状を引取り手段と用いて牽引・細化し、スクリーンコンペア等の移動式捕集面上に開絨堆積し、部分的に熱圧着することを特徴とする請求項5記載の積層不織布の製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明が属する技術分野】本発明は、短纖維ウエブと長纖維ウエブとが高圧液体流処理により交絡一体化してなる積層不織布およびその製造方法に関するものである。

## 【0002】

【従来の技術】従来から、長纖維ウエブと短纖維ウエブとを積層した積層ウエブに高圧液体流処理を施して、積層境界面の長纖維群と短纖維群とを交絡させて、全体として一体化させた積層不織布が知られている。高圧液体流は、高圧で噴射した液体流を纖維に衝突させることにより、纖維を運動させて纖維相互間を絡みあわせるものである。したがって、纖維端を有する短纖維は、液対流による移動性が良好であるため交絡性が高いが、一方、纖維端を有しない長纖維の場合は、短纖維の場合と比較して、交絡性が低い。したがって、長纖維ウエブと短纖

維ウエブとを積層した不織布は、積層面での接合が不十分であって、剥離しやすいという問題があった。

【0003】長纖維ウエブと短纖維ウエブとを積層し、高圧液体流処理を施して積層不織布を得るにあたって、長纖維ウエブの表面(特に積層面)に存在する長纖維を切断して、纖維端を形成させた後に、短纖維ウエブを積層して高圧液体流処理を施し、短纖維と切断された長纖維とを良好に交絡させて、長纖維ウエブと短纖維ウエブとの積層面における剥離強力を向上させることが提案されている(特開昭63-211354号公報)。しかし、この方法では、長纖維が切断されているため、長纖維ウエブの引張強力が低下するため、得られる積層不織布もまた、機械的強力が低下するという問題があった。すなわち、この方法によると、長纖維ウエブの利点である高い機械的強力を阻害するという欠点があった。

## 【0004】

【発明が解決しようとする課題】本発明の課題は、長纖維ウエブと短纖維ウエブとを高圧液体流処理により積層一体化する際、長纖維ウエブの利点を阻害せずに、積層境界面において、両纖維群が十分に交絡し合い、長纖維ウエブの利点である高い機械的強力を生かした積層不織布を得ることにある。

## 【0005】

【課題を解決するための手段】本発明は、上記課題を達成するものであって、次の(1)～(2)を要旨とするものである。

(1) 短纖維ウエブとポリ乳酸系長纖維ウエブとが積層されてなる積層不織布であって、短纖維ウエブは、構成纖維同士の三次元交絡により形態保持され、短纖維ウエブとポリ乳酸系長纖維ウエブとの積層面においては、短纖維群と長纖維群とが三次元交絡しており、短纖維ウエブとポリ乳酸系長纖維ウエブとの剥離強力が500g/5cm幅以上であることを特徴とする剥離強力に優れた積層不織布。

(2) ポリ乳酸系重合体からなる長纖維を構成纖維とし、かつ、部分的に熱圧着されたポリ乳酸系長纖維ウエブに短纖維ウエブを積層し、次いで、積層ウエブに高圧液体流処理を施して、構成纖維同士を三次元的に交絡一体化させることを特徴とする剥離強力に優れた積層不織布の製造方法。

## 【0006】

【発明の実施の形態】次に、本発明を詳細に説明する。本発明は、ポリ乳酸系長纖維ウエブを用いる。ポリ乳酸系重合体は、生分解性を有する熱可塑性脂肪族ポリエステルであって、例えば、ポリ(α-ヒドロキシ酸)を主たる繰り返し単位とする共重合体が挙げられる。具体的には、ポリ(D-乳酸)と、ポリ(L-乳酸)と、D-乳酸とL-乳酸との共重合体と、D-乳酸とヒドロキシカルボン酸との共重合体あるいはL-乳酸とヒドロキシカルボン酸との共重合体のうち、融点が100℃以上で

ある重合体が好ましい。ここで、乳酸ヒドロキシカルボン酸との共重合体である場合におけるヒドロキシカルボン酸としては、グリコール酸、ヒドロキシ酪酸、ヒドロキシ吉草酸、ヒドロキシカプロン酸、ヒドロキシヘプタン酸、ヒドロキシカプリル酸などが挙げられる。

【0007】このようなポリ乳酸系重合体は、数平均分子量が約20,000以上、好ましくは40,000以上のものが製糸性および得られる糸条特性の点で好ましい。

【0008】なお、本発明におけるポリ乳酸系重合体には、必要に応じて添加剤、例えば艶消し剤や顔料、結晶核剤等の各種添加剤を本発明の効果を損なわない範囲内で添加しても良い。

【0009】本発明のポリ乳酸系長纖維ウエブは、部分的熱圧着部を有していることが好ましい。部分的熱圧着部とは、長纖維同士が熱圧着されて拘束されている部分であり、これは、長纖維表面を溶融または軟化しながら圧力を加えて纖維同士が融着したものである。部分的熱圧着部を有する長纖維ウエブは、機械的強力に優れ、また寸法安定性にも優れるものである。

【0010】部分的熱圧着部は、間隔において散点状に配設されており、個々の熱圧着部の形態は、丸形、楕円形、菱形、三角形、T形、長方形等の任意の形態を用いてよい。個々の熱圧着部の大きさは、0.1~1.0mm<sup>2</sup>程度が好ましい。また、部分的熱圧着部の密度は、4~80個/cm<sup>2</sup>程度が好ましい。熱圧着部の大きさが0.1mm<sup>2</sup>未満、あるいは、部分的熱圧着部の密度が4個/cm<sup>2</sup>未満であると、長纖維ウエブが部分的熱圧着部を有する効果が薄れる。一方、熱圧着部の大きさが1.0mm<sup>2</sup>を超える、あるいは、部分的熱圧着部の密度が80個/cm<sup>2</sup>を超えると、長纖維ウエブ中に部分熱圧着部が占める割合が高くなり、柔軟性に劣る傾向となる。熱圧着率（不織布全体の表面積に対する熱圧着部の総面積）は、4~40%であることが好ましい。4%未満であると、長纖維ウエブが熱圧着部を有する効果が十分に発揮されることはなく、一方、40%を超えると、短纖維と交絡すべき自由度を有する纖維の割合が少ないため本発明が目的とする剥離強力が得られない傾向となり、また、柔軟性にも劣る傾向となる。なお、この熱圧着部には、高圧液体流の衝撃により一部破壊され、自由度を有する纖維となって、熱圧着部の一部の形態が不明瞭となっているもののが存在していてもよい。

【0011】一方、長纖維ウエブにおいて、部分的熱圧着部以外の部位（非熱圧着部）においては、長纖維は拘束されずに存在している。非熱圧着部の纖維は、ランダムに配列されて纖維間に空隙を有している。短纖維ウエブとの積層境界においては、この長纖維間の空隙に短纖維が侵入し、強固に交絡した状態となっている。

【0012】ポリ乳酸系長纖維は、曲げ弾性率が高いため、短纖維ウエブとの高圧液体流による交絡処理の際

に、ポリ乳酸系長纖維が高圧液体流の水圧によりへたりにくく、依然として纖維間には空隙を保持した状態となると推定される。そこで、積層境界において、移動性の高い短纖維は、長纖維間の空隙に入り込み、長纖維と強固に絡むことができる。したがって、本発明の積層不織布は、長纖維自体は部分熱圧着部により拘束されているものであっても、層間の剥離強力が高く、かつ長纖維ウエブの利点を生かした機械的強力の高いものとなる。

【0013】ポリ乳酸系長纖維の纖度は、1.0~8.0デニールであることが好ましい。長纖維の纖度が1.0デニール未満では、溶融紡糸工程において製糸性が低下する傾向となり、また、これらの纖維からなるウエブの曲げ弾性率が低下する傾向となる。一方、8.0デニールを超えると、長纖維自体が粗硬となり、長纖維ウエブの柔軟性に劣る傾向となる。

【0014】ポリ乳酸系長纖維の纖維断面形状は、通常の丸断面の他、楕円形、菱形、三角形、四角形、多角形、T形、井形等の異形断面のもの等いずれのもの用いることができ、不織布を用いる用途等に応じて適宜選択すればよい。

【0015】ポリ乳酸系長纖維は、一種のポリ乳酸単独からなる単相のものであっても、2種以上のポリ乳酸からなる複合形態のものであってもよい。複合形態としては、並列型複合形態、多層型複合形態、芯鞘型複合形態、分割型複合形態、分割型多葉複合形態等が挙げられ、不織布を用いる用途等に応じて適宜選択すればよい。また、上記の単相（丸断面および異形断面）および複合形態であって、中空部を有する中空断面形状であってもよい。中空断面の纖維は、見かけの纖維纖度が大きくなることから、中実の同じ纖度の纖維よりも曲げ弾性率が高くなる。

【0016】また、生分解性の用途に用いる場合は、纖維表面積が大きいものが分解性に優れるので、中空断面、異形断面、分割型複合断面等の長纖維を用いることが好ましい。

【0017】本発明におけるポリ乳酸系長纖維は、その結晶化度が10~20%の範囲にあることが好ましく、より好ましくは15~20%である。長纖維の結晶化度を上記範囲とすることで、実用的な機械的強力を有し、本発明が目的とする曲げ弾性を有したものとなる。また、上記範囲の結晶化度は、熱処理を行うことや延伸を行うことにより、また、ポリ乳酸系重合体に対して、例えば、タルク、塩化ホウ素、炭酸カルシウム、炭酸マグネシウム、酸化チタンなど結晶核剤を添加することによっても達成される。結晶核剤を添加すると纖維の結晶化を促進させ、得られる長纖維の機械的強度や耐熱性を向上させることができ、しかも製造時の溶融紡出・冷却工程での紡出糸条間の融着（ブロッキング）を防止する点で好ましい。このような結晶核剤の添加量は、0.1

～3.0重量%の範囲、より好ましくは0.5～2.0重量%の範囲であることが望ましい。

【0018】次に本発明に用いる短纖維ウエブについて説明する。短纖維ウエブは、構成纖維同士が三次元交絡により形態保持している。短纖維相互の交絡は、高圧液体流処理による交絡処理によりなされる。短纖維ウエブの目付は、10～100g/m<sup>2</sup>程度が好ましい。10g/m<sup>2</sup>未満であると、短纖維密度が低すぎて、交絡処理により短纖維同士が十分に交絡しない傾向となり、一方、100g/m<sup>2</sup>を超えると、短纖維ウエブの内層部において短纖維同士の交絡が不十分となりやすい。

【0019】短纖維としては、公知の天然纖維、再生纖維、合成纖維等を用いることができ、これらの纖維を単独または複数種混綿したものを用いることができる。

【0020】天然纖維としては、木綿、麻、羊毛、短纖維状に裁断が施されたシルクが挙げられ、木綿としては、晒し加工された晒し綿、織物・編物から得られた反毛であってもよい。再生纖維としては、銅アンモニアレーヨン、ビスコースレーヨン、溶剤紡糸されたレーヨン（リヨセル）が挙げられる。これらのうち、天然纖維、再生纖維は、吸水性に優れているため、本発明の積層不織布の片側に吸水性を付与することができる。

【0021】合成纖維としては、纖維形成性を有する重合体からなるものである。纖維形成性を有する重合体としては、ポリエステル系重合体、ポリオレフィン系重合体、ポリアミド系重合体、アクリル系重合体、ポリビニルアルコール系重合体、脂肪族ポリエステル系重合体およびこれらを主成分とした共重合体や、これらの重合体を複数ブレンドしたブレンド体が挙げられる。本発明に用いる合成纖維の纖維形態としては、前記重合体単体からなる単相形態であっても、複数種の前記重合体からなる複合形態（芯鞘型複合形態、並列型複合形態、割縫型複合形態）であってもよい。また、纖維の断面形状は、丸形、橢円形、菱形、三角形、T形、井形等の任意の形状を適宜選択すればよい。

【0022】短纖維ウエブの構成纖維として、天然纖維、再生纖維、脂肪族ポリエステル系重合体からなる纖維を用いると、得られる積層不織布は、生分解性能を有するものとなるため、生分解性が求められる用途には、これらの短纖維を用いることが好ましい。

【0023】本発明の積層不織布は、前述のポリ乳酸系長纖維ウエブと短纖維ウエブとが積層されてなり、積層境界において、長纖維群と短纖維群とが十分に交絡しており、長纖維ウエブと短纖維ウエブとのウエブ層間の剥離強力に優れ、500g/5cm幅以上の剥離強力を有している。剥離強力は、以下の方法により測定される。すなわち、試料幅5cm、試料長15cmの試料片3個を用意し、定速伸長型引張試験機（東洋ポーラードウイン社製テンション、UTM-4-100）を用い、試料片の長手方向の一方端部を、試料端より5cmの位

置まで強制的に、その境界面（積層面）で長纖維ウエブと短纖維ウエブとに剥離させ、長纖維ウエブ端部を一方のチャックに、短纖維ウエブ端部を他方のチャックに把持して、引張速度5cm/minで測定して得られた最大荷重値（g/5cm幅）の平均値を剥離強力（g/5cm幅）とした。

【0024】本発明の積層不織布は、長手方向及び幅方向の引張強力の和が、目付100g/m<sup>2</sup>あたり20kg/5cm幅以上であることが好ましい。

【0025】次に本発明の積層不織布の製造方法について説明する。まず、長纖維ウエブを製造する。本発明において長纖維ウエブは、いわゆるスパンボンド法にて効率よく製造することができる。すなわち、前述のポリ乳酸系重合体を加熱溶融して紡糸口金から吐出させ、得られた紡出糸条を從来公知の横型吹付や環状吹付などの冷却装置を用いて冷却せしめた後、引取り手段（例えば、エアーサッカーなどの吸引装置やローラー等）を用いて牽引細化し、引き続き、吸引装置から排出された糸条群を開纖させた後、スクリーンから成るコンベアの如き移動堆積装置上に開纖堆積させてウエブとする。次いで、この移動堆積装置上に形成されたウエブに、加熱されたエンボス装置または超音波融着装置などの部分熱圧着装置を用いて部分的に熱圧着を施すことにより長纖維ウエブを得る。

【0026】本発明において長纖維ウエブを適用する場合、紡出糸条を1000～6500m/minの高速で牽引細化するとよく、より好ましくは、3000～6500m/minである。また、前述した結晶核剤を添加し、冷却性の向上を図ることが好ましい。紡出糸条を牽引細化する際に牽引速度が1000m/min未満では、重合体の配向結晶化が進まず、得られる長纖維ウエブの機械的強度の低下し、寸法安定性にも劣り、また、生分解速度が促進される傾向のものとなる。一方、牽引速度が6500m/minを超えると、糸切れが発生しやすく、得られる長纖維ウエブの地合が劣るものとなる。

【0027】部分熱圧着のためのエンボス装置は、加熱された凹凸ロールと平滑ロール、あるいは、一对の凹凸ロールからなるものである。このロール間に長纖維ウエブを通布して、加熱された凹凸ロールの凸部がウエブを押圧し、凸部に当接する部分の長纖維が溶融または軟化して纖維同士を熱圧着により固定させ、所望の機械的強度を有する長纖維ウエブとなる。また、長纖維ウエブに部分的熱圧着処理を施すことにより、ウエブ製造後のハンドリング性に優れるものとなる。

【0028】熱圧着温度（ロール温度）は、長纖維を構成している重合体の融点以下に設定するのが好ましく、より好ましくは融点よりも20～80°C低い温度である。熱圧着温度が融点を超えると、長纖維ウエブがエンボスロールに固着して操業性の悪化を招き、また、長纖維ウエブが得られなくなる恐れがある。

【0029】ロール間の線圧は、長纖維ウエブの目付、処理速度およびロール温度に応じて適宜選択すればよいが $1\text{ kg}/\text{cm}$ 以上とするのが適当である。上限は、 $100\text{ kg}/\text{cm}$ 程度であればよい。 $1\text{ kg}/\text{cm}$ 未満であると、熱圧着が不十分となる傾向となり、 $100\text{ kg}/\text{cm}$ を超えると、熱圧着部が破壊される恐れがある。

【0030】一方、短纖維ウエブを作成する方法としては、公知の方法を用いればよく、上記短纖維をカーディングにて開纖して短纖維ウエブを作成する。この短纖維ウエブは、構成纖維の配列度合いによって、カード機の進行方向に配列したパラレルウエブ、パラレルウエブがクロスレイドされたウエブ、ランダムウエブあるいはパラレルウエブとランダムウエブの中程度に配列したセミランダムウエブ等があり、用途に応じて適宜選択すればよい。

【0031】次に、得られたポリ乳酸系長纖維ウエブと短纖維ウエブとを積層して積層ウエブとする。積層ウエブは、長纖維ウエブと短纖維ウエブとの2層物であっても、長纖維ウエブの両面に短纖維ウエブを積層した3層物であってもよい。

【0032】次に積層ウエブに高圧液体流処理を施し、構成纖維同士を三次元的に交絡一体化させて本発明の剥離強力に優れた積層不織布を製造する。高圧液体流処理により、短纖維ウエブを構成する短纖維同士が三次元的に交絡して一体化するとともに、短纖維ウエブと長纖維ウエブの境界面において、液体流の衝撃により移動性の高い短纖維は、長纖維ウエブの纖維間空隙内に侵入し、長纖維に絡みつき、全体として一体化した積層不織布となる。

【0033】高圧液体流処理とは、例えば孔径が $0.05\sim1.5\text{ mm}$ 、特に $0.1\sim4\text{ mm}$ の噴射孔を噴射間隔 $0.05\sim1.5\text{ mm}$ で1列ないしは複数列に複数個配設された装置を用い、噴射孔から高圧力で噴射される水流すなわち高圧液体流を噴射し、多孔性支持部材上に裁置した積層ウエブに衝突させる。

【0034】噴射孔の配列は、積層ウエブの進行方向と直行する方向に列状に配列する。高圧液体流としては、常温水あるいは温水を用いることができる。噴射孔と積層ウエブとの間隔は、 $10\sim150\text{ mm}$ とするのがよく、この距離が $10\text{ mm}$ 未満であると、得られる積層不織布の地合が乱れ、一方、この距離が $150\text{ mm}$ を超えると液体流が積層ウエブに衝突した時の衝撃力が低下して交絡一体化が十分に施されない傾向となる。

【0035】高圧液体流を前記噴射孔から噴射する際の圧力は、 $20\sim200\text{ kg}/\text{cm}^2\cdot\text{G}$ とする。高圧液体流の圧力が $20\text{ kg}/\text{cm}^2\cdot\text{G}$ 未満であると、交絡一体化が十分に施されず、本発明が目的とする剥離強力を有する不織布を得ることができない。逆に、 $200\text{ kg}/\text{cm}^2\cdot\text{G}$ を超えると水圧による打撃により、極端な場合には、構成纖維が切断されて、得られる不織布は

表面に毛羽を有する傾向となる。

【0036】高圧液体流を施すに際して用いる積層ウエブを担持する多孔性支持部材としては、例えば、金網製あるいは合成樹脂製の $20\sim150\text{ メッシュ}$ のメッシュスクリーンや有孔板等が挙げられ、高圧液体流が積層ウエブと支持部材を貫通するものであれば特に限定されない。

【0037】なお、積層ウエブの片面より高圧液体流を施した後、引き続き交絡を施した積層ウエブを反転して高圧液体流処理を施すことにより、表裏共に緻密に交絡した不織布を得ることができる。不織布の用途に応じて、また、長纖維ウエブの両面に短纖維ウエブを積層した積層ウエブや、積層の目付の大きいもの等に適用すればよい。

【0038】高圧液体流処理を施した後、処理後の積層不織布から過剰水分を除去する。この過剰水分の除去には、公知の方法を採用することができ、例えばマングルロール等の絞り装置を用いて過剰水分をある程度機械的に除去する。そして、引き続き、サクションバンド方式の熱風循環乾燥機等の乾燥装置を用いて残余の水分を除去する。

【0039】

【実施例】次に、実施例に基づき本発明を具体的に説明するが、本発明はこれらの実施例のみに限定されるものではない。なお、実施例における各種特性値の測定は、以下の方法により実施した。なお、剥離強力( $\text{g}/5\text{ cm}$ 幅)の測定方法は、前述した通りである。

【0040】(1) 融点(°C)：示差走査型熱量計(パーキンエルマー社製；DSC-2型)を用い。昇温速度 $20\text{ °C}/\text{分}$ の条件で測定し、得られた融解吸熱曲線において極値を与える温度を融点(°C)とした。

【0041】(2) メルトフローレート( $\text{g}/10\text{ 分}$ )：ASTM-D1238(L)に記載の方法に準じて測定した。以下、MFRという。

【0042】(3) 操業性：

冷却性；紡糸口金より紡出した糸条が相互に密着しない状態であれば、良好とした。

可紡性；エアーサッカーにて吸引時に、1時間当たりに糸切れが無ければ、良好とした。

開纖性；エアーサッカーにて吸引され、開纖機にて開纖したウエブを目視にて評価した。

【0043】(4) 目付( $\text{g}/\text{m}^2$ )：標準状態の試料から試料長が $10\text{ cm}$ 、試料幅が $10\text{ cm}$ の試料片5点を作成し、平衡水分にした後、各試料片の重量(g)を秤量し、得られた値の平均値を単位面積( $\text{m}^2$ )当たりに換算し、目付( $\text{g}/\text{m}^2$ )とした。

【0044】(5) 引張強力( $\text{kg}/5\text{ cm}$ 幅)：JIS-L-1096Aに記載の方法に準じて測定した。すなわち、試料長が $15\text{ cm}$ 、試料幅が $5\text{ cm}$ の試料片を10点づつ作成し、定速伸張型引張試験機(オリエンテ

ック社製；テンシロンUTM-4-100)を用いて、試料の組み間隔10cmとし、引張速度10cm/分で伸張した。そして、得られた切断持荷重(kg/5cm幅)の平均値を目付100g/m<sup>2</sup>に換算した値を引張強力(kg/5cm幅)とした。

【0045】(6)不織布の吸水性(mm/10分)：JIS-L-1096記載のバイレック法に準じて測定した。

【0046】(7)生分解性能：不織布を土中に埋設し、6ヶ月後に取り出し、不織布がその形態あるいは強力の保持率によって以下の様に評価を行った。

○：形態を保持していない場合、あるいは、その形態を保持していても強力が埋設前の強力初期値に対して50%以下に低下している場合

×：強力が埋設前の強力初期値に対して50%を超える場合

#### 【0047】実施例1

ポリ乳酸系長纖維ウエブを構成する長纖維を製造するに際し、融点171°C、数平均分子量59,000、MFR値4.0g/10分のポリ乳酸(D体とL体との共重合物で、その共重合比がD/L=1.3/98.7)をベースに、酸化チタンを0.5重量%計量配合して溶融し、紡糸温度200°C、単孔吐出量1.67g/分の条件下で紡糸口金より溶融紡糸した。紡出糸条を冷却装置にて冷却した後、引き続いて紡糸口金の下方に設けたエアーサッカーにて牽引速度5000m/分で牽引細化し、公知の開織機を用いて開織し、移動するスクリーンコンベア上に捕集堆積させてウェブとした。次いで、このウェブをロール温度145°Cとしたフラットロールと凹凸ロール(ポイント柄、15%の熱圧着率)からなるエンボス装置を通して線圧50kg/cmの条件下で熱圧着し、単糸纖度が3.0デニールの長纖維からなる目付30g/m<sup>2</sup>の長纖維ウエブを得た。

【0048】一方、短纖維ウエブとして、平均纖度1.5デニールで、平均纖維長25mmのコットン纖維を用い、パラレルカード機にて目付30g/m<sup>2</sup>の短纖維ウエブを得た。

【0049】次いで、長纖維ウエブの片面に短纖維ウエブを積層し、100メッシュの金網上に積載して高压液体流処理を施した。高压液体流処理は、孔径0.12mmの噴射孔が孔面積0.62mmで配置された高压液体流処理装置を用い、前記積層ウエブの上方50mmの位置から液体流圧力を70kg/cm<sup>2</sup>・Gの条件下で短纖維ウエブ側より処理した。得られた積層不織布から過剰水分を除去した後、乾燥処理を施して目付60g/m<sup>2</sup>の積層不織布を得た。

#### 【0050】実施例2

実施例1において、ポリ乳酸系長纖維ウエブの目付を20g/m<sup>2</sup>、短纖維ウエブの目付を40g/m<sup>2</sup>とした以外は実施例1と同様にして、目付60g/m<sup>2</sup>の積層不

織布を得た。

#### 【0051】実施例3

実施例1において、ポリ乳酸系長纖維ウエブの目付を40g/m<sup>2</sup>、短纖維ウエブの目付を20g/m<sup>2</sup>とした以外は実施例1と同様にして、目付60g/m<sup>2</sup>の積層不織布を得た。

#### 【0052】実施例4

ポリ乳酸系長纖維ウエブとして芯鞘型複合長纖維からなるウエブを用いた以外は、実施例1と同様にして実施例4の積層不織布を得た。なお、芯鞘型複合長纖維からなるウエブは、以下の方法により作成した。

【0053】すなわち、ポリ乳酸系長纖維ウエブを構成する長纖維を製造するに際し、融点140°C、MFR値5.0g/10分の低融点ポリ乳酸(D/L=7.7/92.3)を鞘部に配し、実施例1で用いた融点171°C、MFR値4.0g/10分の高融点ポリ乳酸(D/L=1.3/98.7)を芯部に配して、芯鞘型横断面を有する芯鞘型複合長纖維を紡糸し、この芯鞘型複合長纖維からなるウエブを製造した。

【0054】具体的には、低融点ポリ乳酸と高融点ポリ乳酸とを重量比で1:1となるように個別に計量した後、低融点ポリ乳酸には、溶融重合体中に酸化チタンが0.5%重量%含有されるように酸化チタンを練り込んだ。そして、芯鞘型複合紡糸口金を用いて、紡糸温度200°C、単孔吐出量1.6g/分の条件下で溶融紡糸を行った。紡出糸条を冷却装置にて冷却した後、引き続いて紡糸口金の下方に設けたエアーサッカーにて牽引速度4800m/分で牽引細化し、公知の開織機を用いて開織し、移動するスクリーンコンベア上にウエブとして捕集堆積させた。次いで、このウエブをロール温度115°Cとした実施例1で用いたエンボス装置を通して熱融着し、単糸纖度が3.0デニールの長纖維からなる目付30g/m<sup>2</sup>の長纖維ウエブを得た。

#### 【0055】実施例5

ポリ乳酸系長纖維ウエブとして6葉型複合長纖維からなるウエブを用いた以外は、実施例1と同様にして実施例5の積層不織布を得た。なお、分割型複合長纖維からなるウエブは、以下の方法により作成した。

【0056】すなわち、ポリ乳酸系長纖維ウエブを構成する長纖維を製造するに際し、融点140°C、MFR値5.0g/10分の低融点ポリ乳酸(D/L=7.7/92.3)と実施例1で用いた融点171°C、MFR値4.0g/10分の高融点ポリ乳酸(D/L=1.3/98.7)とを用いて図1に示すような6葉型横断面を有する6葉型複合長纖維を紡糸したうえで、この6葉型複合長纖維よりなるウエブを製造した。

【0057】具体的には、低融点ポリ乳酸と高融点ポリ乳酸とを重量比で1:1となるように個別に計量した後、低融点ポリ乳酸には、溶融重合体中に酸化チタンが0.5%重量%含有されるように酸化チタンを練り込ん

だ。そして、個別のエクストルーダー型溶融押し出し機を用いて、図1に示すような6葉型複合紡糸口金を用いて、低融点ポリ乳酸を芯部に、高融点ポリ乳酸を葉部に配して、紡糸温度200°C、単孔吐出量1.5g/分の条件下で溶融紡糸を行った。紡出糸条を冷却装置にて冷却した後、引き続いて紡糸口金の下方に設けたエアーサッカーにて牽引速度4500m/分で牽引細化し、公知の開纖機を用いて開纖し、移動するスクリーンコンベア上にウエブとして捕集堆積させた。次いで、このウエブをロール温度115°Cとした実施例1で用いたエンボス装置に通して片面熱融着し、単糸纖度が3.0デニールの長纖維からなる目付が30g/m<sup>2</sup>である長纖維ウエブを得た。

#### 【0058】実施例6

短纖維ウエブの構成纖維として、日本エスティル株式会社製の割纖型複合短纖維<P91>（ポリプロピレンとポリエチレンテレフタレートが図2に示すごとく交互に配列した20分割割纖型複合短纖維 繊度3デニール、纖維長1mm）を用いた以外は、実施例1と同様にして実施例6の積層不織布を得た。

#### 【0059】従来例

長纖維ウエブとしてポリエチレンテレフタレートからなる長纖維からなるウエブを用いた以外は、実施例1と同様にして積層不織布を得た。

【0060】具体的には、融点258°C、相対粘度1.38（相対粘度は、フェノールと四塩化エタンの当重量混合液を溶媒とし、この溶媒100ccに試料0.5gを溶解し、温度20°Cの条件で常法により測定した。）のポリエチレンテレフタレートを紡糸温度285°C、単孔吐出量1.67g/分の条件下で紡糸口金より溶融紡糸した。紡出糸条を冷却装置にて冷却した後、引き続いて紡糸口金の下方に設けたエアーサッカーにて牽引速度5000m/分で牽引細化し、公知の開纖機を用いて開纖し、移動するスクリーンコンベア上にウエブとして捕集堆積させた。次いで、このウエブをロール温度235°Cとした実施例1で用いたエンボス装置に通して片面熱融着し、単糸纖度が3.0デニールの長纖維からなる目付が30g/m<sup>2</sup>である長纖維ウエブを得た。

【0061】得られた実施例1～6および従来例の測定結果を表1に示す。

#### 【0062】

【表1】

		実施例						従来例
		1	2	3	4	5	6	
操業性	冷却性	○	○	○	○	○	○	○
	可紡性	○	○	○	○	○	○	○
	開纖性	○	○	○	○	○	○	○
目付	g/m <sup>2</sup>	60	60	60	80	60	60	60
引張強力（縦）kg/5cm幅	15.5	18.0	15.7	15.0	14.3	19.2	16.1	
引張強力（横）kg/5cm幅	11.0	9.7	9.3	9.5	9.0	12.3	11.3	
引張強力（合計）kg/5cm幅	25.5	27.7	25.0	24.5	23.3	31.5	27.4	
剥離強力	g/5cm幅	800	950	700	870	820	1140	150
吸水性	mm/10分	82	102	75	83	86	—	81
生分解性		○	○	○	○	○	×	×

【0063】表1から明らかなように、実施例1～3は、本発明の生分解性能を有するポリ乳酸系長纖維ウエブと短纖維ウエブとからなる積層不織布であるので、長纖維不織ウエブを製造する際の冷却性、可紡性、開纖性も良好であった。また、ポリ乳酸系長纖維ウエブと短纖維ウエブとの積層方法が高圧液体流処理による三次元交絡にて一体化させたものであるので、2層間の剥離強力は高く実用的であり、しかも得られた積層不織布の機械的性能、柔軟性にも優れるものであった。また、短纖維としてコットンを用いたため、吸水性も良好であった。また、長纖維および短纖維の両者ともに生分解性を有するものであり、この積層不織布を6ヶ月間土中に埋設し、その後に掘り出して観察したところ、不織布構成するコットンの層が形態を保持しておらず、不織布の強力

の低下が初期値の50%以下となっていた。

【0064】実施例4は、生分解性能を有するポリ乳酸系長纖維ウエブに芯鞘型複合長纖維を適用しているが、実施例1同様、剥離強力、機械的性能及び吸水性、柔軟性に優れ、優れた生分解性を有するものであった。

【0065】実施例5は、生分解性能を有するポリ乳酸系長纖維ウエブに分割型複合長纖維を適用しているが、実施例1同様、剥離強力、機械的性能及び吸水性、柔軟性に優れ、優れた生分解性を有するものであった。

【0066】実施例6は、短纖維として纖度の小さいものを用いたので、高圧液体流処理により移動性が高く、長纖維ウエブと短纖維ウエブとの積層境界面において、短纖維がより強固に長纖維に絡み付いたため、剥離強力に特に優れるものであった。

【0067】従来例の積層不織布は、長纖維ウエブと短纖維ウエブとの剥離強力に劣るため、実用度に劣るものであった。

【0068】

【発明の効果】本発明は、ポリ乳酸系長纖維ウエブと短纖維ウエブとを積層して交絡処理するものであり、ポリ乳酸系長纖維は、曲げ弾性率が高いため、高水圧の液体流の衝撃によっても纖維がへたりにくく、纖維間は、依然として空隙を保持した状態となっている。すなわち、水流交絡処理の際においても、長纖維間は空隙を保持しているので、高圧液体流の作用により運動した短纖維が容易に侵入しやすい状態にある。したがって、長纖維ウエブと短纖維ウエブの積層境界面に存在する短纖維は、いとも簡単に長纖維ウエブ内に侵入することができ、長纖維に強固に絡みつき、長纖維ウエブと短纖維ウエブとの剥離強力に優れた積層不織布が得られるものである。

【0069】このように、高水圧の衝撃にも耐え得る曲げ強度を有するポリ乳酸系長纖維を構成纖維として、長纖維の利点を生かした実用的で十分な機械的強力を寸法安定性を有する積層不織布およびその製造方法を提供することができたものである。

【0070】また、ポリ乳酸系長纖維は、自然界において、生分解する性能を有しているので、自然環境保護の観点からみても有益であり、積層する短纖維の素材を適宜選択することにより、生分解性を有する積層不織布が得られる。このような生分解性を有する積層不織布は、使い捨て用途に適しており、あるいは、堆肥化して肥料とするなど再利用を図ることもできるため資源の再利用の観点からも有益である。

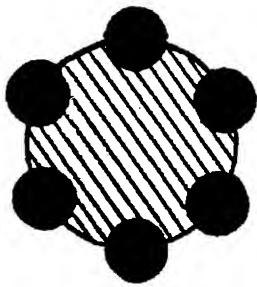
【0071】上記特性を有する本発明の積層不織布は、おむつや生理用品その他の医療・衛生材料素材、使い捨ておしごりやワイピングクロスなどの拭き取り布、使い捨て包装材、家庭・業務用の生ゴミ捕集用袋その他廃棄物処理材などの生活関連用素材、あるいは、農業・園芸・土木用に代表される産業用資材の各素材として好適に使用できる。

【図面の簡単な説明】

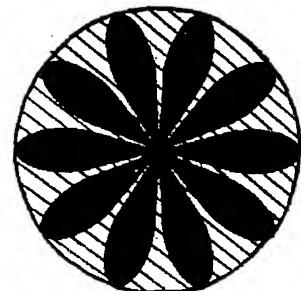
【図1】 本発明に用いるポリ乳酸系長纖維の横断面の一例（6葉型複合断面）を示す纖維横断面図である。

【図2】 本発明に用いる短纖維の横断面の一例（分割型複合断面）を示す纖維横断面図である。

【図1】



【図2】



(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **2000199163 A**

(43) Date of publication of application: **18.07.00**

(51) Int. Cl

**D04H 5/02**

**D04H 3/00**

**D04H 3/16**

(21) Application number: **10373922**

(71) Applicant: **UNITIKA LTD**

(22) Date of filing: **28.12.98**

(72) Inventor: **MATSUNAGA ATSUSHI  
NAGAOKA KOICHI**

**(54) LAMINATED NONWOVEN FABRIC EXCELLENT  
IN PEELING STRENGTH AND ITS PRODUCTION**

**(57) Abstract:**

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To obtain a laminated nonwoven fabric having sufficiently interlaced both fiber groups on the lamination boundary face without damaging the advantage of a filament web, and making the best use of a high mechanical strength which is the advantage of the filament web, when the filament web and a staple fiber web are laminated and integrated by high-pressure liquid-type finishing.

**SOLUTION:** This laminated nonwoven fabric is a

nonwoven fabric obtained by laminating a staple fiber web and a polylactic acid-based filament web. The form of the staple fiber web is maintained by mutual three-dimensional interlacing of the constituent fibers. The staple fiber group and the filament group are sufficiently and three-dimensionally interlaced on the lamination face of the staple fiber web and the polylactic acid-based filament web. The peeling strength between the staple fiber web and the polylactic acid-based filament web is  $\approx 500$  g/5 am width.

COPYRIGHT: (C)2000,JPO

THIS PAGE BLANK (USPTO)